

OK 67.15



OK 67.15 je bazická elektroda pro svařování austenitických ocelí typu 25Cr20Ni. Lze použít i pro kombinované spoje nerezavějící ocel - nízkolegovaná ocel. Poskytuje plně austenitický trhlínám odolný svarový kov.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Schválení	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 0
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Lime Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	410 MPa	590 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	100 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h